

- MNF300 Single phase version (220V/60Hz/1ph)
- Head movement on linear guides
- Vertical honer stroke by ball screw drive system
- Touch screen control panel
- Operating software for manual and automatic working process
- Double effect expanding/retracting honer feed unit
- LVS133 Dia. 2.48÷5.52 in Honing head
- LV0175 Dia. 2.50÷2.70 in Replacement set of stones
- LV0176 Dia. 2.70÷4.10 in Replacement set of stones
- LV0177 Dia. 3.51÷5.52 in Replacement set of stones
- Coolant plant with magnetic filtering system
- Universal cylinder blocks fixture
- Splash and safety guards
- Wrench set
- Instruction manual
- Packaging

- *MNF300 Versión monofásica (220V/60Hz/1ph)*
- *Movimiento del cabezal sobre guías lineales*
- *Movimiento vertical del bruñidor mediante tornillo de bola de recirculación*
- *Pantalla de mando táctil*
- *Software de gestión para el control manual y automático del trabajo*
- *Volante a doble efecto para expansión/cierre bruñidor*
- *LVS133 Dia. 2.48÷5.52 in Bruñidor*
- *LV0175 Dia. 2.50÷2.70 in Conjunto de piedras de remplazo*
- *LV0176 Dia. 2.70÷4.10 in Conjunto de piedras de remplazo*
- *LV0177 Dia. 3.51÷5.52 in Conjunto de piedras de remplazo*
- *Sistema refrigerante con filtración de imanes*
- *Soporte universal para cilindros*
- *Protección de seguridad y contra salpique*
- *Luego de llaves*
- *Manual de instrucciones*
- *Empaque*

**LVS130**

- $\varnothing$  1÷1.50 in / 25÷38 mm Adjustable honer
- $\varnothing$  1÷1.50 in / 25÷38 mm Bruñidor expandible

**LVS131**

- $\varnothing$  1.50÷2.21 in / 38÷56 mm Adjustable honer
- $\varnothing$  1.50÷2.21 in / 38÷56 mm Bruñidor expandible

**LVS132**

- $\varnothing$  1.74÷2.60 in / 44÷66 mm Adjustable honer
- $\varnothing$  1.74÷2.60 in / 44÷66 mm Bruñidor expandible

**LVS133**

- $\varnothing$  2.48÷5.52 in / 63÷140 mm Adjustable honer
- $\varnothing$  2.48÷5.52 in / 63÷140 mm Bruñidor expandible

**LV0151-53**

- Replacement set of stones for LVS130
- *Conjunto de piedras de remplazo por LVS130*

- LV0151  $\varnothing$  0.99÷1.15 in  $\varnothing$  25÷29 mm
- LV0152  $\varnothing$  1.15÷1.30 in  $\varnothing$  29÷33 mm
- LV0153  $\varnothing$  0.91÷1.5 in  $\varnothing$  23÷38 mm

**LV0156-58**

- Replacement set of stones for LVS131
- *Conjunto de piedras de remplazo por LVS131*

- LV0156  $\varnothing$  1.50÷1.74 in  $\varnothing$  38÷44 mm
- LV0157  $\varnothing$  1.74÷1.97 in  $\varnothing$  44÷50 mm
- LV0158  $\varnothing$  1.97÷2.21 in  $\varnothing$  50÷56 mm

**LV0161-64**

- Replacement set of stones for LVS132
- *Conjunto de piedras de remplazo por LVS132*

- LV0161  $\varnothing$  1.74÷2.01 in  $\varnothing$  44÷51 mm
- LV0162  $\varnothing$  2.01÷2.21 in  $\varnothing$  51÷56 mm
- LV0163  $\varnothing$  2.21÷2.41 in  $\varnothing$  56÷61 mm
- LV0164  $\varnothing$  2.41÷2.60 in  $\varnothing$  61÷66 mm

**LV0175-78**

- Replacement set of stones for LVS133
- *Conjunto de piedras de remplazo por LVS133*

- LV0175  $\varnothing$  2.50÷2.70 in  $\varnothing$  63,5÷68,5 mm
- LV0176  $\varnothing$  2.70÷4.10 mm  $\varnothing$  68,5÷104 mm
- LV0177  $\varnothing$  3.51÷5.52 mm  $\varnothing$  89÷140 mm
- LV0178  $\varnothing$  4.53÷19.70 mm  $\varnothing$  115÷500 mm





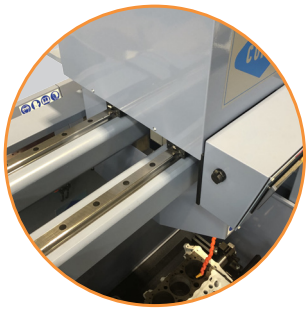
ENGINE REBUILDING EQUIPMENT

LEV300



**CYLINDER HONING MACHINE**  
***BRUNIDORA DE CILINDROS***

Electronic handwheel for honing head movement •  
*Volante electrónico para desplazamiento bruñidor* •



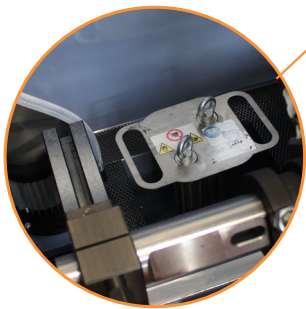
• Head movement on linear guides  
 • *Movimiento del cabezal sobre guías lineales*



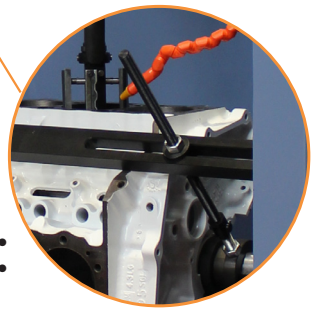
• Touch screen control panel  
 • *Pantalla de mando táctil*



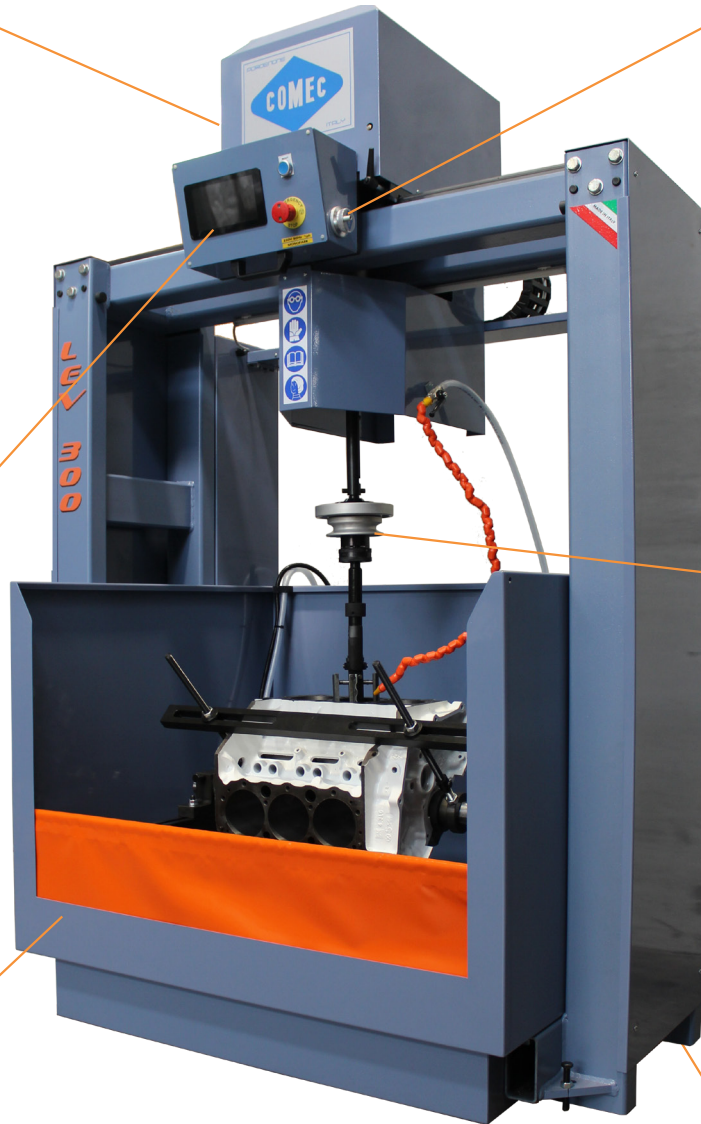
Double effect hand-wheel •  
*Volante a doble efecto* •



• Cooling system with magnetic filtering system  
 • *Sistema refrigerante con filtración de imanes*

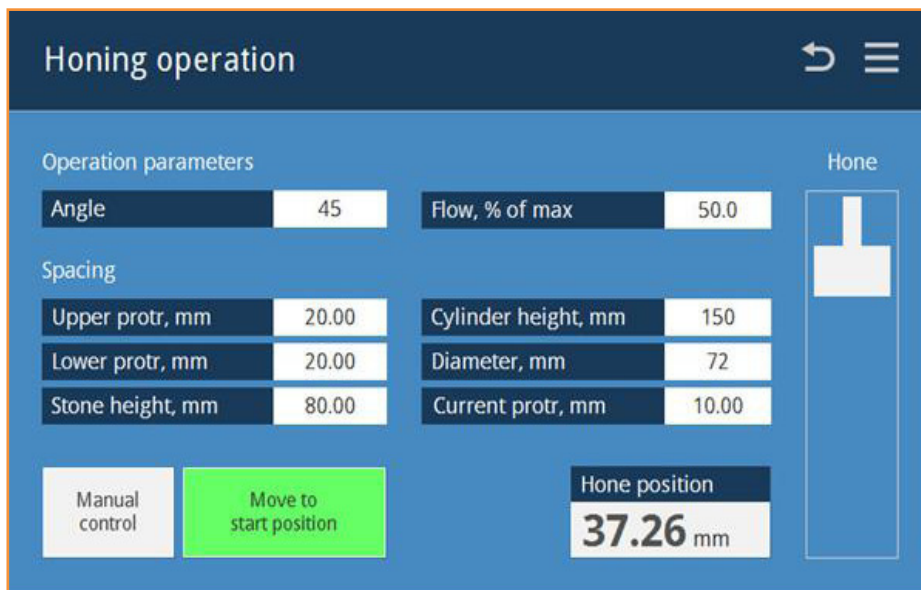
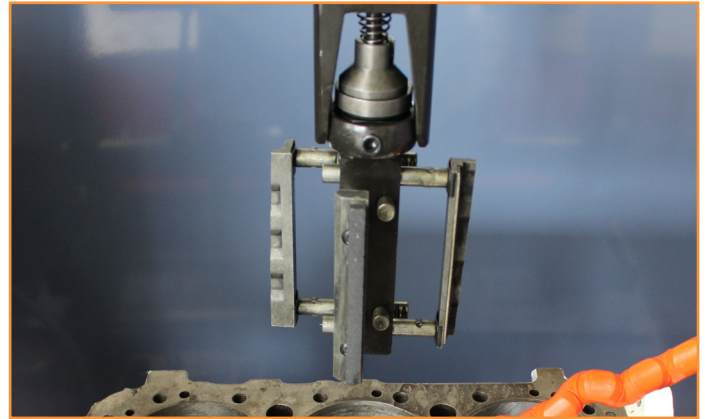
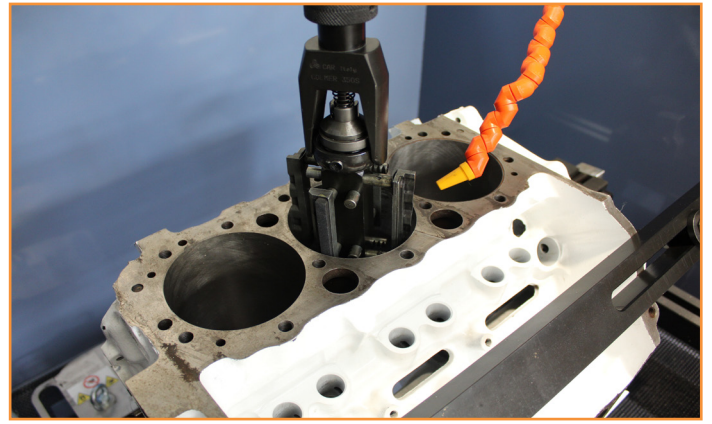
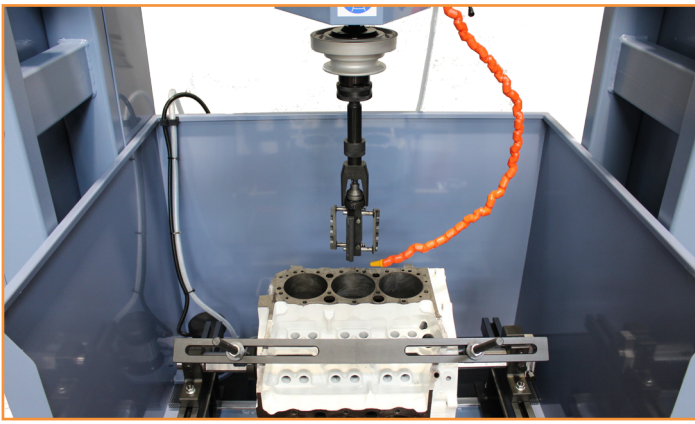


Universal cylinder blocks fixture •  
*Soporte universal para fijación de cilindros* •



**Specifications** *Datos técnicos*

Min - max honing diameter	<i>Min - max diámetro de bruñido</i>	in / mm	1 ÷ 19.7 / 25 ÷ 500
Max spindle travel	<i>Max longitud de bruñido</i>	in / mm	11.8 / 300
Spindle rotation speed	<i>Velocidades de rotación</i>	rpm	0 ÷ 170
Max distance table-honing head	<i>Max distancia de la mesa al bruñidor</i>	in / mm	23.6 / 600
Max longitudinal head travel	<i>Max recorrido longitudinal del cabezal</i>	in / mm	30.7 / 780
Max workpiece dimensions	<i>Max dimensiones del bloque</i>	in / mm	35.5x31.5x21.7 / 900x800x550
Spindle motor speed	<i>Motor del husillo</i>	Hp / kW	1 / 0,75
Honer feed motor	<i>Motor de desplazamiento bruñidor</i>	kW (Nm)	1,5 (7)
Cooling pump motor	<i>Motor de la bomba refrigerante</i>	Hp / kW	0,2 / 0,15
Power supply	<i>Conexión eléctrica</i>	V / Hz / ph	220 / 60 / 1
Dimensions (LxWxH)	<i>Dimensiones</i>	in / mm	61x40x85 / 1560x1020x2160
Weight	<i>Peso</i>	lbs / kg	1323 / 600



LEV300 is a specifically engineered for honing of cylinder blocks, as well as for all other kind of precise industrial applications where such operation is requested.

The sturdy construction of the machine offers a high structural rigidity, thereby assuring an extremely accurate finishing.

The honing head feed system is carried out through a recirculating ball screw, and the rotation is activated by a powerful electrical motor.

Thanks to the touch screen control system, which is located in front of the operator, it is possible to enter the work parameters to be calculated by the integrated software, thus speeding up the operation and increasing the honing head's rotation speed.

LEV300 es una máquina diseñada específicamente para el cilindro de bloques de motores, y para toda otra clase de aplicaciones de precisión industriales donde se necesita este tipo de operación.

La construcción robusta de la máquina ofrece una buena rigidez estructural, asegurando una superficie de acabado extremadamente precisa.

El sistema de alimentación de el bruñidor ocurre mediante un tornillo de bola de recirculación, y la rotación mediante un motor eléctrico muy potente.

Gracias a la pantalla táctil, colocada en una posición cómoda en frente del operador, se puede insertar los parámetros de procesamiento deseados que luego son procesadas por el software integrado, y que optimiza la velocidad y la rotación del bruñidor.